

EFDEDUR

系统结构漆 FS9115

- 含溶剂的 2K 结构漆
- 与粉末漆相配的油漆系统
- 带自动形成的效果
- 含硅油
- 快干
- 供内部使用
- 在一个工作流程(气泡)中确保结构效果
- 添加硬化剂后进行加工, 无需进一步稀释

技术/物理参数	树脂种类	异氰酸酯硬化的丙烯酸树脂
	颜色	介于粉末漆与 RAL-Ton 之间
	光泽度 视觉参数	半光
	供货黏度	3000 到 4000 mPa.s/主轴 5
	混合比例 重量份额	6 : 1
	混合比例 体积份额	4,6 : 1
	固化剂 主要成分	EFDEDUR-固化剂 HU0180 聚异氰酸酯 见“特殊提示”
	Spez. Widerstand 添加硬化剂后 Ransburg 检测仪	500 至 1000 k Ohm
	加工时间 添加硬化剂后	约 4 小时后 / 20 °C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400320 EFD-稀释剂 400500
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,30 g / ml + / - 0,1
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	71 % + / - 1
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	440 ml / kg + / - 5
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	110 到 120 g / m ² 干膜厚度 50 µm

EFDEDUR

系统结构漆
FS9115

覆盖范围	8,5 到 9,0 m ² / kg
理论测定, 添加硬化剂后	干膜厚度 50 µm
在供货形式上, 无涂覆损失	

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 12 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用. 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明产品一定不可用. 但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验.

加工及应用

加工

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌机). 适合用高压、低压以及无空气喷涂法进行涂覆。

在 1 到 2 个交叉过程中进行涂覆(自动形成的结构效果/气泡结构)

建议的干膜厚度: 50 到 70 µm

通过改变喷射压力、喷嘴直径和油漆粘度

可以获得不同的表面结构。

喷射 - 真空:	添加硬化剂之后的供货黏度 喷嘴: 0,33 mm (0,013 inch) 材料压力: 100 到 120 bar
喷洒 - Airmix:	添加硬化剂之后的供货黏度 喷嘴: 0,33 mm / 50°角度(1350) 材料压力: 100 到 120 bar 喷雾器压力: 2 到 3 bar
静电喷射:	可行
滚动/涂抹:	添加硬化剂之后的供货黏度

基底

钢

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

使用建议

基底:	钢
面漆:	EFDEDUR 系统结构漆 FS9115

加工条件

高于 10 °C

干燥

20°C 时的空气干燥

粉尘干燥:	30 分钟后	(干燥度 1/DIN 53150)
有牢固把手:	5 小时后	(干燥度 4/DIN 53150)
干透:	8 天后	(干燥度 4/ISO 1522)

烤炉干燥: 最高可达 100°C (对象温度)

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

EFDEDUR

系统结构漆
FS9115

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的以及用于在加工时保护人身安全的预防措施.有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议的详细注意事项.可参照相关数据页.

特殊提示

关于硬化剂和稀释剂类型的信息

第 1 页上列出的硬化剂和稀释剂类型被最规定为该油漆系统的标准成分。标准硬化剂列在订单和容器标签上。

除此之外，还提供了其他硬化剂和稀释剂作为备选，这些试剂与标准成分发生反应时，将不符合所要求。本产品为我们的客户量身定制，例如快干或慢干。

硬化剂会影响光泽度。

试验条件

关于经济性和干燥的说明取决于色调。给出的数据涉及到 FS9115HH2802, HOMAG 2000, HU0180 时为丝绸光亮的浅灰色。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论数值的基础上考虑附加值，考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材，前处理，喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多相关信息，请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值，并非规范。